PCT WELTORGANISATION FÜR GEISTIGES EIGENTUM
Internationales Büro

INTERNATIONALE ANMELDUNG VERÖFFENTLICHT NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES PATENTWESENS (PCT)

(51) Internationale Patentklassifikation 7 : G05B 19/418

A1

(11) Internationale Veröffentlichungsnummer: **WO 00/17719**

(43) Internationales Veröffentlichungsdatum: 30. März 2000 (30.03.00)

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP99/06960

(22) Internationales Anmeldedatum: 21. September 1999 (21.09.99)

(30) Prioritätsdaten:
198 43 162.7 21. September 1998 (21.09.98) DE

(71) Anmelder *(für alle Bestimmungsstaaten ausser US)*: ALFING MONTAGETECHNIK GMBH [DE/DE]; Auguste–Kessler–Strasse 20, D–73433 Aalen (DE).

(72) Erfinder; und

(75) Erfinder/Anmelder *(nur für US)*: GASS, Baltes [DE/DE]; Alfing Montagetechnik GmbH, Auguste–Kessler–Strasse 20, D–73443 Aalen (DE).

(74) Anwälte: FÜCHSLE, Klaus usw.; Hoffman.Eitle, Arabellastrasse 4, D–81925 München (DE).

(81) Bestimmungsstaaten: AE, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BY, CA, CH, CN, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, EE, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK; LR, LS, LT, LU, LV, MD, MG, MK, MN, MW, MX, NO, NZ, PL, PT, RO, RU, SD, SE, SG, SI, SK, SL, TJ, TM, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VN, YU, ZA, ZW, ARIPO Patent (GH, GM, KE, LS, MW, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZW), eurasisches Patent (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), europäisches Patent (AT, BE, CH, CY, DE, DK, ES, FI, FR, GB, GR, IE, IT, LU, MC, NL, PT, SE), OAPI Patent (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

Veröffentlicht

Mit internationalem Recherchenbericht.

Vor Ablauf der für Änderungen der Ansprüche zugelassenen Frist; Veröffentlichung wird wiederholt falls Änderungen eintreffen.

79631

31017 U.S. PTO
09/812568
03/21/01

(54) Title: PROCESSING DEVICE AND PROCESSING TOOL FOR PROCESSING A WORKPIECE

(54) Bezeichnung: BEARBEITUNGSVORRICHTUNG UND BEARBEITUNGSWERKZEUG ZUR BEARBEITUNG EINES WERKSTÜCKS

(57) Abstract

The invention relates to a processing tool and a processing device for processing a workpiece (5) that is located in a predetermined processing area (1), at a plurality of processing points (4, 4'). A recognition device (20) recognises the individual processing points (4, 4') on the workpiece (5) or determines a relative position between the processing tool (7) and the workpiece (5). This ensures that an operator carries out a predetermined number of processing operations without leaving out any processing points. The recognition device (20, 200) preferably comprises an image pick–up device, which is placed on or integrated in the tool (7) or an image pick–up device which picks up an image of the whole processing area (1) and evaluates it.

